PAT-NO:

JP404009154A

DOCUMENT-IDENTIFIER:

JP 04009154 A

TITLE:

NAPKIN HAVING MOUNTING LUG PIECE

PUBN-DATE:

January 13, 1992

INVENTOR - INFORMATION:

NAME

WADA, TAKAO

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME

COUNTRY

KK ZUIKOU

N/A

APPL-NO:

JP01293477

APPL-DATE:

November 10, 1989

INT-CL (IPC): A61F013/56

US-CL-CURRENT: 604/386

ABSTRACT:

PURPOSE: To fix a napkin accurately at a crotch part of shorts by forming a pair of right and left mounting lugs on both sides at the center of a napkin body independent of the napkin body to prevent a play between the shorts and the napkin.

CONSTITUTION: A mounting piece 11 is formed with a body 1 of a napkin having a mounting lug 10 on both sides of a length-wise central part and another sheet material. The mounting lug 10 is formed with a part thereof overlapped and bonded on the length-wise central part of the napkin body 1

to obtain a desired napkin.

COPYRIGHT: (C) 1992, JPO&Japio

Mint. Cl. 5

識別記号 广内整理番号

四公開 平成4年(1992)1月13日

A 61 F 13/56

7729-4C A 61 F 13/18

350

審査請求 未請求 請求項の数 4 (全11頁)

60発明の名称 装着耳部を有するナフキン

公特 順 平1-293477

❷出 顧 平1(1989)11月10日

69発 明 者 和 田 隆 男 大阪府摂津市南別府町15番21号 株式会社瑞光内

创出 顧 人 株 式 会 社 瑞 光 大阪府摂津市南別府町15番21号

69代理人 弁理士 奥村 文雄 外1名

. . .

1. 発明の名称

装着耳部を有するナフキン

- 2. 特許請求の範囲
- (1) 長手方向中央部分の海側に装着耳部を有する ナフキンにおいて、

ナフキン本体と別のシート村で強着片を形成し、 ナフキン本体の長手方向中央部にその一部を重ね合わせた状態で接着一体化して装着耳部を構成したことを特徴とする、装着耳部を有するナフキン。
(2) 長手方向中央部分の両側に装着耳部を有するナフキンにおいて、

ナフキン本体と別のシート材を開定寸決形状に 切断して互に独立した左右一対の強着片を形成し、 ナフキン本体の長手方向中央部にその一部を重ね 合わせた状態で静配左右一対の強着片を互いに対 向する基準線の関係を所定寸決に選定して、ナフ キン本体の両側部にその一部を重ね合わせた状態 で被着一体化して強着耳部を構成したことを特徴 とする、強着耳部を有するナフキン。

- (3) 適宜の材質で独着片の有効長丸2 に接着部の 中丸3 の2倍を加えた長さ丸4 をほぼ中寸液とする繋材シートを、連載5 状の装着片外形切断線 A および中方向切断線 B で切断して左右一対の前記 競着片を形成したことを特徴とする、静水項第2 項に記載の装着耳部を得するナフキン。
- (4) 長手方向中央部分の両側に装着耳部を有する ナフキンにおいて、

ナフキン本体と別のシート打を所定寸波形状に 切断して左右一対の複雑片を連載した状態で形成 し、同葉抽片の連載部分をナフキン本体の中中央 部分に重ね合わせた状態で接着一体化して複雑耳 部を構成したことを特徴とする、装着耳部を有す るナフキン。

- 3. 発明の詳細な説明
- 〇度集上の利用分野

本発明は、ナフキンをショーツに固定するための扱着耳部を有するナフキンに関するものである。 〇 世 来 神 斯

養着耳部を有するナフキンの公知技術として、

第12回に示すナフキンが存在する。放ナフキンは、被長四角形状の一般的なナフキン本体1に、 長手方向中央部分の両側方に接着耳部10が一体 的に延長形成されている。第12回および第13 団において、6および13は刺離紙である。

〇本発明が解決すべき課題

上記の世来技術においては、第13回に示すごとく、強着耳部10でショーツBの股部分を包みショーツBの財際によっては、ショーツBがナフキ込んだ際に、人型間日を生じ、ショーツBがナフキン本体1に対し左右に移動し、本来の使用位置よりも左右にナフギン本体がずれて、所定の目的が遠底できなくなる問題点がある。また、第14個の料準で示すPの切除部分が無駄となって製造コストが増大する問題点がある。

〇上記録屋を解決するための手段

本見明は、上述の整着耳部を、ナフキン本体と別のシート材を所定寸法形状に切断して左右一対の装着片を形成し、ナフキン本体の長手方向中央部にその一部を重ね合わせた状態で接着一体化して構成する。

– 3 –

所定の関係しを存在させた状態で、 接着片 1 1 の 一部をナフキン本体 1 の 長手方向中央部分の両側 部分に禁禁する

第4階は、装着片11の製造方法の一例を示し、 被着片11のナフキン樹方向の長さえの2倍のシート材Aを、供給機関21より連続的に供給し、 ホットメルト供給機関22よりシート材Aの所留 個所へ連続的にホットメルトを供給して接着削脂 12を形成したのち、剥離紙13を供給し、そののち切断装置24によりシート材Aを剥離紙13 とともに切断して接着片11を完成する。

上述の複雑片11は、適宜の方法でナフキン本体1の製造ラインに供給し、ナフキン本体1の所定位置(長手方向中央部分の両側部に一部を重ね合わす位置)で左右一対の装着片11の基準報11aの相互関隔を所定寸法(例えば5ca)に設定した状態で、ナフキン本体1の防水シート4個に接着する。

第 5 図は、装着片 1 1 の製造方法として、第 4 図の実施例と異なる実施例を示し、第 4 図におけ 〇実施例

ナフキン本体1は、吸収パッド2の上面側と下面側とを選水性シート3と防水シート4とで包囲して構成することは公知のナフキンと質様であり、緩長の長方形状で防水シート4の中方向中央部にショーツに接着するための接着剤用5 および刺離紙8 が貯けられている。

本見唱による装着耳部10は、防水シート(P. B. シート)、速水性シート(不穏市シート)その他種々のシート材を連用できるので、目的(ショーツへの接着)に連するものを選択して、所登寸法(実施例では、全中8㎝のナフキン本体1に対し5㎝)とし、ナフキン本体1の長手方向中央部分の両側部分1aで降水シート4に接着し、接着剤脂12を装着片11の一部に形成し、接着剤脂12の上面に制能紙13を接着して構成した。つぎに、第1個乃更第3個を参照して、本間

つきに、形1回力主形3回を参照して、不順形 2 見明の実施供について説明する。

装着耳部10を構成するための装着片11を左右一対とし、両装着片11の基準部11aの間に

- 4 -

る切除部分P'の発生を無くして、材料の有効利用をはかるものである。

なお、ナフキン本体1の製造にあたっては、従来品のごとく装着片を同時に形成しないので、広中の素材シートを無駄に使用することがなく、また、ナフキン本体1の不進水性シート(例えば多孔網状シート)等の高価な素材シートに代えて、遠宜の素材シートを使用できて、製品コストの低減をはかることができる。

つぎに、本発明のナフキンのショーツへの装着 方法を説明する。

第6間を参照して、 a 間に示すごとく、ナフキ ン本体 1 の中央部分の刺離紙 6 をはがす。

つぎに、 b 図に示すごとく、接着剤服 5 倒を下にし、ショーツBに、防水シート 4 倒を接着する。そののち、ショーソB を急に付けたのも c 図に示すごとく、強着耳部 1 0 の刺離紙 1 3 をはがし 折曲げてショーツB の設部分を包み込むように L ショーツB の設部分の外面に進着耳部 1 0 を接着する。

上述の強着耳部10の折曲げに伴って、ナフキン本体1の両偏部分も折り曲げると、第7回に示すごとく、設部分でのナフキン本体の中を輸小しショーツの股部分の中に対応することができて、ナフキン本体1とショーツBの股部分側線との両に空間が生じて、ナフキン本体1が左右にずれて本来の目的が連成しなくなるショーツBの股部分にナフキンは確実に固定される。

つぎに第8回及至第11回を参照して、本職第

中央部の舞僧部にナフキン本体と独立して形成したので、ショーツの設部分の寸法に対応させて所要寸技を折曲げてショーツの設部分を包み込むことにより、ショーツとナフキンを確実に固定す

4. 図面の簡単な説明

ることができる。

第1回及至第3回は、本額第2売明の第1実施 例の数据可能を有するナフキンを示し、第1回は 例の数据可能を有するナフキンを示し、第1回は ののででは第1回 S1 - S1 棒による新図 回、第3回は第1回 S2 - S2 棒による新図回。 第4回は同じく製造工程を示す時回。第6回は同 じく他の資生実を示す時回。第6回は同じくショ ーツへの差差方法を示す製明回、第7回は養着状態でのショーツ散部分の新週回である。

第8回および第9回は、本職第3売明の第2実 維例の独地耳部を有するナフキンを示し、第8回は4年間、第9回は第8回SJ~SJ線による断回回。第10回は同じく製造工程を示す時間。第11回は鉄着状態でのショーツ数部分の断面回で 2 発暖の実施例を観明する。

前述の第2 発明の実施例においては、左右一対の資量片 1 1 に分離してナフキン本体 1 に接着したが、連載部分 1 4 を介して連載した形状とし、ナフキン本体 1 の中北1 に対し耳部突出長さえ2 の 2 倍長い寸波え3 = 21 + 2 え2 を全長とし、連載部分 1 4 でナフキン本体 1 の防水シート 4 の巾方向中央部を接着し、ナフキン本体 1 の両側輸部分では非常被替状態とした(第9 関参照)。

ナフキンの製造にあたっては、第4回および第5回の実施例と同様にナフキン本体と独立した素材シートを使用するものであるが、第10回に示すごとく、左右一対の独着片11とするための切断工程を不用とするものである。

つぎに、ナフキンのショーツへの競着状態では、第11回に示すごとく、折曲げ寸決え®を適宜選択することにより、ショーツの数部分の中の差に対応することができる。

〇発胃の効果

本見明は、左右一対の被着耳部をナフキン本体

- 8 -

8 Š .

第12回は従来技術を示すナフキンの平面団、 /4 第13回は第7回門機の新面団。第223団は従来 技術の欠点である労働部分を示す平面団である。

1 … … ナフキン本体

10……養着耳部

11……被给事片

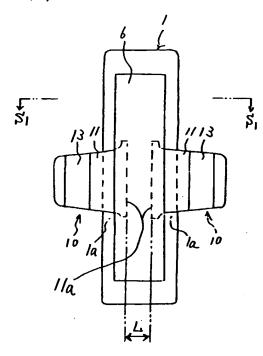
12……接着剂层

13……男童紙

出關人 棒式 会 社 功 光 代理人 非理士 奥 柠 文 麻



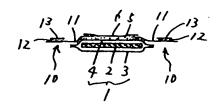
第1図



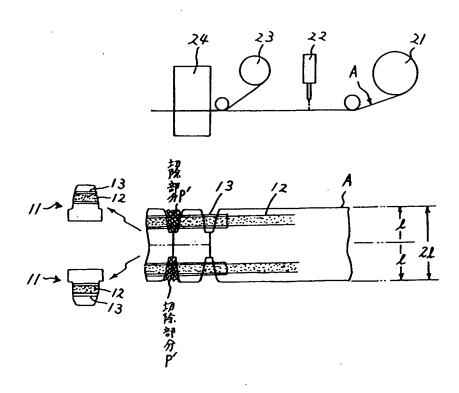
第2図



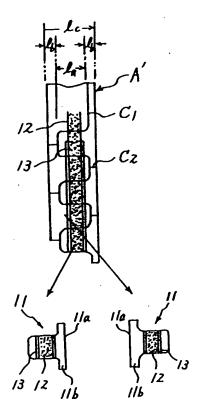
第3図



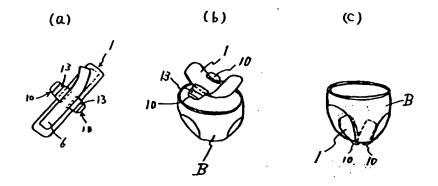
第4図



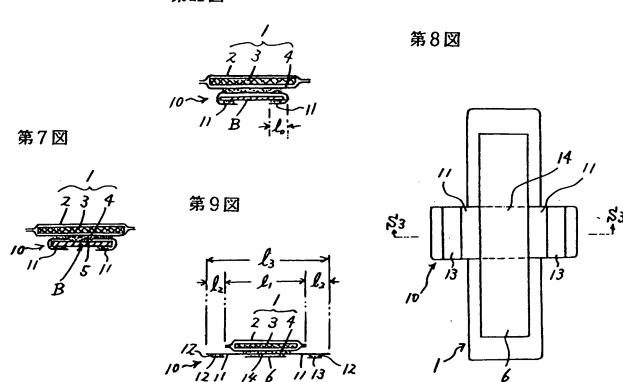
第5図



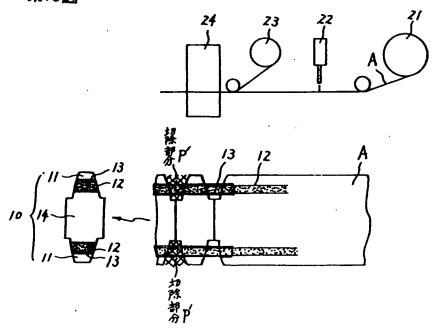
第6図

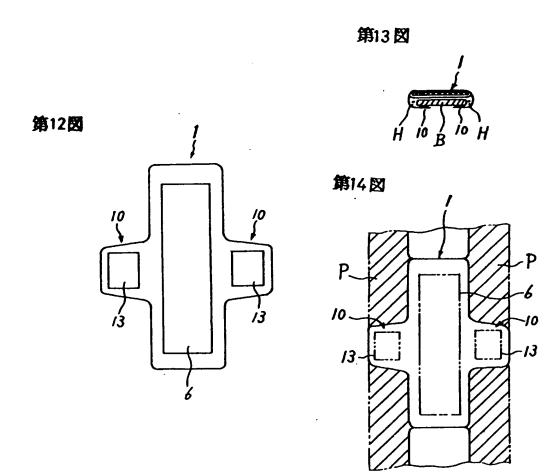


第11図



第10図





Æ

単はった7日 5 A

特許庁長官 含 æ

1.事件の表示

平成1年特許職第293477号

2. 事業の名称

着着芸術を有するナプキン

3. 補正する書

事件との関係

特殊出圖人

大阪府福津市南別府町15番21号

4. 代 元 人

大阪府堺市模塚台4丁3番34号

5、 雑正会会の日付

自見替正

6. 植正の対象

(2)暗韻書の、元明の名称の智(2)明編書

- 7. 補正の内容 (1) 順無書中、発明の名称に「ナフキン」とあるを、
 - 「ナプキン」に訂正します。 (2) 明朝書金文を別紙の通りに訂正します。
- 、 油付書類の目機 (1)全文訂正明細書

(3) 適宜の村賃で兼着片の有効長12 に接着部の 巾 2 3 の 2 倍を加えた長さ 2 4 をほぼ巾寸法とす る素材シートを、連線S状の装着片外形切断線A および巾方向切断線Bで切断して左右一分の黄紀 雑着片を形成したことを特徴とする、離求模据 2 項に記載の義着耳部を有するナプキン。

(4) 長手方向中央部分の両側に発着耳部を有する ナブキンにおいて、

ナプキン本体と別のシート材を所定す法形状に 切断して左右一対の装着片を連載した状態で形成 し、両独着片の連続部分をナプキン本体の巾中央 部分に重ね合わせた状態で接着一体化して装着耳 部を構成したことを特徴とする、養養耳部を有す るナブキン。

- 3、 売暖の詳細な驚明
- 〇度業上の利用分野

本見明は、ナブキンをショーツに固定するため の装着耳笛を有するナプキンに関するものである。

〇従来技術

養着耳部を有するナプキンの公知技術として、

1. 発用の名称

遊 着 耳 郎 を 有 す る ナ ブ キ ン

2. 特許請求の範囲

(1) 長手方向中央部分の両側に装着耳部を有する ナプキンにおいて、

ナプキン本体と別のシート材で装着片を形成し、 ナプキン本体の長手方向中央部にその一部を重ね 合わせた状態で接着一体化して装着耳部を構成し たことを特徴とする、薬着耳部を有するナプキン。 (2) 長手方向中央部分の両側に装着耳部を有する ナブキンにおいて、

ナプキン本体と別のシート村を所定寸法形状に 切断して互に独立した左右一対の強着片を形成し ナプキン本体の長手方向中央部にその一部を重ね 合わせた状態で前配左右一対の養着片を互いに対 向する基準線の関隔を所定寸法に選定して、ナブ キン本体の異価部にその一部を重ね合わせた状態 で接着一体化して装着耳部を構成したことを特徴 とする、競争耳能を有するナプキン。

第12回に示すナブキンが存在する。験ナプキン は、雑長四角形状の一般的なナプキン本体1に、 長手方向中央部分の両側方に強着耳部10が一体 的に延長形成されている。第12回および第13 団において、6および13は製産紙である。

〇本売用が解決すべき課題

上記の従来技術においては、第13回に示すご とく、養着耳部10でショーツBの股部分を包み 込んだ際に、空間日を生じ、ショーツBがナブキ ン本体1に対し左右に移動し、本来の使用位置よ りもだ右にナブキン本体がずれて、所定の目的が 油료できなくなる問題点がある。また、第14回 の斜袖で示すPの切除部分が無駄となって製造コ ストが増大する問題点がある。

〇上記録贈を解決するための手段

本売明は、上述の装着耳部を、ナプキン本体と 別のシート材を所定寸法形状に切断して左右一対 の装着片を形成し、ナブキン本体の長手方向中央 部にその一部を重ね合わせた状態で接着一体化し て横成する。

〇実施例

ナプキン本体1は、吸収パッド2の上面側と下面側とを進水性シート3と防水シート4とで包囲して構成することは公知のナプキンと同様であり、縦長の長方形状で防水シート4の巾方向中央部にショーツに接着するための接着消局5および刺離紙6が取けられている。

本発明による装着耳部10は、防水シート(P. B. シート)、遠水性シート(不識布シート)その他性々のシート村を適用できるので、目的(ショーツへの接着)に遠するものを選択して、所替寸法(実施例では、全巾8㎝のナプキン本体1に対し5㎝)とし、ナプキン本体1の長手方向中央部分の同個部分1aで防水シート4に接着し、接着用目2を装着片11の一部に形成し、接着用品12の上面に倒蔵紙13を接着して構成した。

つぎに、第1回乃至第3回を参照して、本職第 2発明の実施例について戦明する。

接着耳部 1,0 を構成するための数 着片 1 1 を左右一対とし、両数着片 1 1 の基準部 1 1 の 3 に

- 4 -

る切除部分P、の発生を無くして、材料の有効利用をはかるものである。

独地片11の有効長22に接着部111bの中見3の2倍を加えた長さ(122+213)を繋材中114で表さられた長さ(12+213)を繋材中124でありませた。 連載3状の強着片外形切断線C15なの音を方向をの強着片11を製作して、切断体C10長手方向中央の損益等の複響手及で接着してナブキン本体1に一体化する。 なお、切断に先立って、素材の助水のし、刺離紙13を接着する。

なお、ナプキン本体1の製造にあたっては、、従来品のごとく装着片を同時に形成しないので、、広中の素材シートを無駄に使用することがなく、また、ナプキン本体1の不透水性シート(例えば多孔親状シート)等の高価な素材シートに代えて、適宜の素材シートを使用できて、製品コストの低減をはかることができる。

所定の関隔 L を存在させた状態で、装着片 1 1 の 一部をナプキン本体 1 の長手方向中央部分の両側 能分に接着する。

第4回は、装着片 1 1 の製造方法の一例を示し、 強着片 1 1 のナプキン機方向の長さ 2 の 2 倍のシート 対 A を、供給装置 2 1 より 連続的 に供給し、 ホットメルト供給装置 2 2 よりシート 村 A の所包 個所へ連載的にホットメルトを供給して。 1 2 を形成したのち、調整紙 1 3 を供給を のち切断装置 2 4 によりシート 村 A を頻離紙 1 3 ともに切断して装着片 1 1 を完成する。

上述の美婦片11は、適宜の方法でナプキン本体1の製造ラインに供給し、ナプキン本体1の所定位置(長手方向中央部分の両側部に一部を重ね合わす位置)で左右一対の強婦片11の基準線11aの相互関係を研定寸法(例えば5cm)に数定した状態で、ナプキン本体1の防水シート4側に抽動する。

第 5 回は、 装着片 1 1 の 製造方法として、 第 4 図の実施例と異なる実施例を示し、第 4 回におけ

_ 5 -

つぎに、本発明のナプキンのショーツへの養着 方法を説明する。

第6回を参照して、a 陸に示すごとく、ナプキン本体1の中央部分の刺離紙8をはがす。

つぎに、 b 図に示すごとく、 接着剤用 5 倒を下にし、ショーツ B に、防 ホシート 4 倒を接着する。そののち、ショーツ B を身に付けたのち c 図に示すごとく、 強着耳部 1 0 の製蔵紙 1 3 をはがし 折曲げてショーツ B の股部分を包み込むように し、ショーツ B の股部分の外面に装着耳部 1 0 を接着する。

上述の独分耳部10の折曲げに伴って、ナプキン本体1の両側部分も折り曲げると、第7間に示すごとく、設部分でのナプキン本体の中を縮小しショーツの設部分の中に対応することができて、ナプキン本体1とショーツBの設部分側線との別に空間が生じて、ナプキン本体1が左右にずれて本来の目的が達成しなくなるショーツBの設部分にナプキンは確実に固定される。

つぎに第8因及至第11回を参展して、本職第

2 発明の実施例を製明する。

前途の第2発明の実施例においては、左右一対 の養着片11に分離してナプキン本体1に接着し たが、油繊維分14を介して油酸した形状とし、 ナプキン本体1の内も1に対し宣報を出長され2 の2倍長い寸法13 = 11 + 2 12 を全長とし、 道維部分14でナプキン本体1の防水シート4の 市方向中央部を接着し、ナプキン本体1の両側端 部分では非常接着状態とした(第3回参照)。

ナプキンの製造にあたっては、第4回および第 5 間の実施例と同様にナプキン本体と独立した素 材シートを使用するものであるが、第10回に示 すごとく、左右一対の装着片11とするための物 新工程を不用とするものである。

つぎに、ナブキンのショーサへの養着表態では、 第11回に示すごとく、折曲げ寸法えりを適宜温 摂することにより、ショーツの設部分の巾の差に 対応することができる。

〇 表 増 の 美 基

本見明は、左右一分の数着耳部をナプキン本体

88.

第12間は発表技術を示すナプキンの平面間、 第13回は第7四四様の新疆四。第13回は発来 技術の欠点である明瞭部分を示す平両間である。

1 … … ナアキン本体

- 10 … … 養着耳部

中央部の両側部にナブキン本体と独立して形成し たので、ショーツの設部分の寸法に対応させて所 要寸法を折曲げてショーツの設部分を包み込むこ とにより、ショーツとナブキンとの間のガタを助 いでショーツの政部分にナブキンを養実に固定す

第1四及至第3回は、本職第2発明の第1実施 義 着 耳 都 を 有 す る ナ ブ キ ン を 示 し 、 第 1 四 は 斜視図、第2目は第1回31~31 単による新習 、第3回は第1回52 - 52 株による新画図。 第 4 週 は 同 じく 製造 工程 を 示 す 晦 四 。 第 5 回 は 問 じく他の実施例を示す時間。第6回は同じくショ ーツへの強着方法を示す驚喟団、第7回は棄着状 誰でのショーツ数部分の新聞聞である。

第8回および第9回は、本職第3発明の第2実 無機の強力式能を有するナプキンを示し、第8回 比単複問、第9間比第8数SリーSリ単による新 脚隊、第10回は際化く製造で数を示す機関、製 1 1 個は養着状態でのショーツ数部分の新面間で

Æ

3《 腱爽

年時許剛第293477号

事件との関係

- 平成3年3月13日 (発送日: 平3.3.26) 補正の対象 平成2年7月5日付け手載補正書の 補近の内容の関
- 7. 補正の内容





補正の内容

平成2年7月5日付提出の予練補正書に乗付の 全文訂正明細書の第10頁第3行目の「第13団 は従来」とあるを、「第14回は従来」と訂正す る。